

POCKET MILL PRO™

Model # 08250

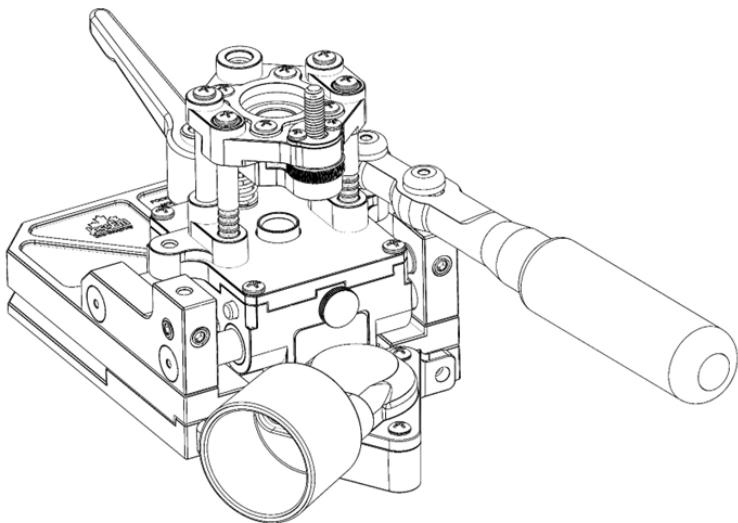


324 Desbrisay Ave,
Moncton, New Brunswick, Canada
E1E 0G8

Toll Free 1-800-436-6799

Email: jessem@jessem.com

Website: www.jessem.com



*Please refer to this manual if you have the angle or after you have set up your workstation



Thank you for choosing this product from JessEm Tool Company. We appreciate your support and hope that our product serves you well. This product is designed to provide many years of reliable service provided it is used as intended and taken care of.

This user manual will assist you in assembly and general operation of this product. It is not our intent to teach you about woodworking. It is assumed that you are an experienced woodworker with the basic skills and experience necessary to use this product safely. If after reading the following instructions, if you are unsure or uncomfortable about safely using this product we urge you to seek additional information through widely available woodworking books or classes.

IMPORTANT!

WARNING - THIS PRODUCT IS FOR USE WITH A HAND DRILL ONLY!

WARNING - DO NOT ATTEMPT TO USE THE MORTISE ENDMILL (or any drill bit) IN ANY TYPE OF ROUTER DEVICE AS SERIOUS INJURY MAY OCCUR.

READ ADDITIONAL WARNINGS ON PAGE 2 BEFORE USING THIS PRODUCT

IMPORTANT!

Read and understand the contents of this manual before assembly or operation of this product.

As part of our Continuous Product Improvement Policy, JessEm products are always advancing in design and function. Therefore there may be differences between what is shown in our catalogs, website or at retail display and what is sold at time of purchase. We reserve the right to make positive changes to our products at our discretion.

ADDITIONAL RECOMMENDED TOOLS AND ACCESSORIES

**1/2" Hand Drill - Corded or Cordless
1,200 RPM (Min.)**

**Vacuum (such as Shop Vac)
Bench Vise for holding jig and workpiece**

IMPORTANT SAFETY PRECAUTIONS

WARNING - DO NOT ATTEMPT TO USE THE MORTISE DRILL BIT (or any drill bit) IN ANY TYPE OF ROUTER DEVICE AS SERIOUS INJURY MAY OCCUR.

Drill bits are not designed for the high-RPM output of a Router and could cause the drill bit to bend and break and cause serious bodily injury. The mortise drill bits are for use in a hand drill only.

DO NOT USE A ROUTER OF ANY TYPE WITH THIS PRODUCT. This product's guide bushing and bearings are not designed for the high-RPM output of any power router device.

- Before operating any machinery or power tool, read and understand all safety instructions in the owner's manual for the tool or machine.
- If you do not have a manual, contact the manufacturer and obtain one before using any tool or machine.
- Always wear eye protection in compliance with ANSI safety standards when operating any power tools or machinery.
- Always use proper guards and safety devices when operating power tools and machinery.
- Carefully check drill bits before each use. Do not use if damage or defect is suspected.
- Do not exceed the recommended RPM for any drill bit.
- Do not wear loose clothing or jewelry that may catch on tools, machinery or equipment.
- Unplug the tool or machine when mounting or making any adjustments to mechanical performance.

OVERVIEW OF THE POCKET MILL PRO

The Pocket Mill Pro Loose Tenon Jig is a unique joinery system designed to cut mortises in wood for the purpose of loose tenon joinery. The patent pending step down design allows the user to cut a perfect mortise using only a hand drill and the Pocket Mill Pro. This product offers a means of accurately positioning mortises in two workpieces that can then be joined with a loose tenon.

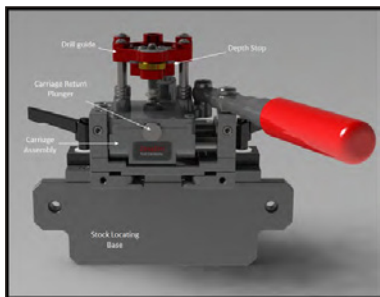
The Model 08250 comes with a 6mm Carbide Endmill attached to a stainless steel drill extension and stop collar.

CONTENTS OF PARTS BAG

- (1) - 1/8" hex key
- (1) - 6mm Carbide Endmill and Drill Extension
- (1) Stop collar w/set screw

⚠ WARNING: This product can expose you to chemicals, including chromium which is known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov

⚠ WARNING: Drilling, sawing, sanding or machining wood products can expose you to wood dust, a substance known to the State of California to cause cancer. Avoid inhaling wood dust or use a dust mask or other safeguards for personal protection. www.P65Warnings.ca.gov/wood



SETTING UP THE POCKET MILL PRO ON THE ANGLE

1. Take (1) Clamping Block (Part #11), (1) 1/4" Stainless Washer (Part #16) and (1) Small Adjustable knob (Part #17) and place them over the Clamping Bolt. Repeat this step for the opposite side. (See Figure 1)

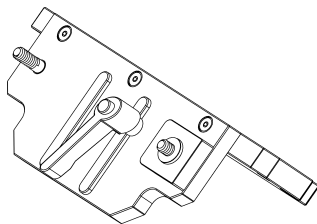


FIG. 1

2. To mount the Pocket Mill Pro to the angle, loosen the two small adjustable knobs (Part #17) on either side of the angle and line up each clamping block (Part #11) on either side of the mounting plate. Slide the Pocket Mill Pro onto the slots on the angle shown in Figure 2. Tighten down the locking handles.

** These handles are adjustable locking knobs. To reset or adjust, lift the handle up and rotate it until they lock into place.

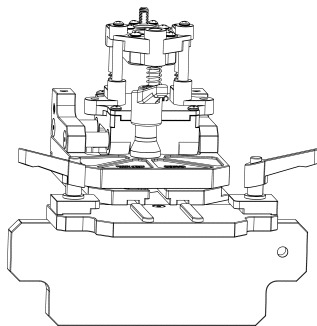


FIG. 2

ATTACHING THE HANDLE LINKAGE

1. To mount the handle, choose which side you prefer to use the Pocket Mill Pro, opposite the hand you use your drill with. Start by putting the (2) 1/4" washers (Part #3) followed by the handle (Part #4) and (2) 10-32 x 3/8 Stainless Steel Shoulder Bolts (Part #5).(See Figure 3.)

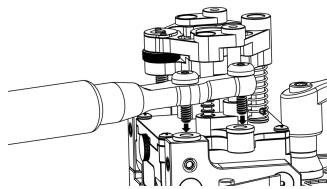


FIG. 3

Using the 1/8" Hex Key tighten the 10-32 Shoulder Bolts.

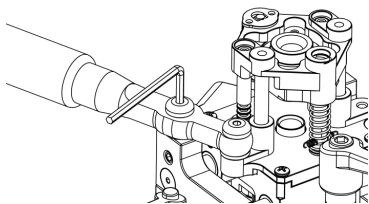


FIG. 4

Assembly and Mounting the Dust Port

1. After choosing which side your handle will be attached onto the Pocket Mill Pro, position the dust port (Part #2) facing the opposite direction.

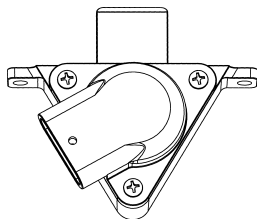


FIG. 5

2. Attach the bottom and top portion of the Dust port using (3) #8 - 16 x 1/2" PRH Threaded Screws (Part #1) making sure the dust chute is facing the opposite way than your handle

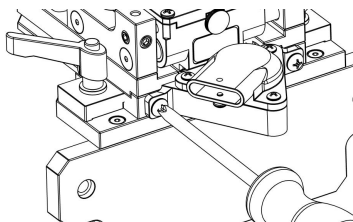


FIG. 6

3. Once assembled, use (2) 10-32 x 3/8" Pan Head MS to mount the dust port to the mounting plate. Choose which vacuum port you will need. Included is a 35mm (Part #6) or a 1-3/8" connector (Part #5) and attach it to the dust port using (2) #6 x 3/16 PRH Threaded Screws (Part #4)

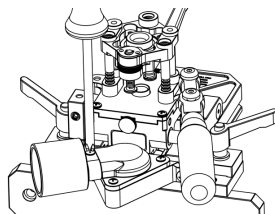


FIG. 7

Setting your Work Piece with the Pocket Mill Angle

1. Begin by scribing a centerline on your work piece. This will indicate where your mortise(s) will be positioned. **Once you set your Pocket Mill Pro, continuous cuts will be the same until you re-adjust the mounting plate. (See Figure 8)

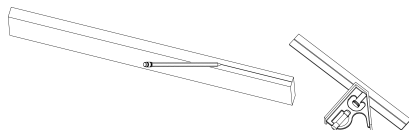


FIG. 8

2. Once you have your center location, clamp your material down in a vice or hold it in place using clamps. (See Figure 9)

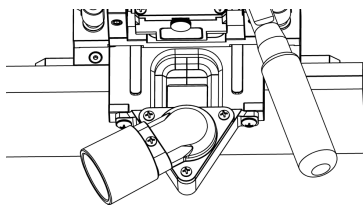


FIG. 9

3. Loosen the adjustable locking handles and adjust your plate until the center line is lined up with the lines that are laser engraved on our referencing window. (See Figure 10)

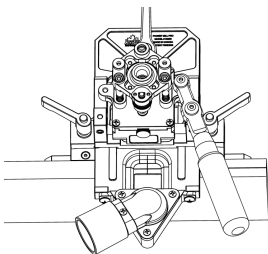


FIG. 10

4. Lock both of the adjustable locking handles on each side of the Pocket Mill Pro. (See Figure 11)

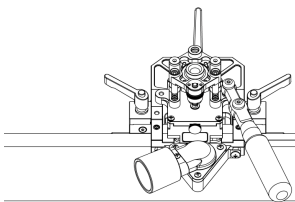


FIG. 11

5. Slide the shaft mount base forward, covering the referencing window and lock the large adjustable locking handle in place

**** NOTES:** Make sure to lock the shaft mount base (Part #26) all the way forward to avoid drilling the mounting plate. The location for your mortise will no longer be visible but it will be directly below where your Endmill Drill extension enters.

SETTING THE STOP COLLAR

Always be sure to set your stop collar to the top line of the drill extension and secure the set screw with the 1/8" Hex Key provided. Setting the stop collar to this line, ensures maximum depth of your cut.

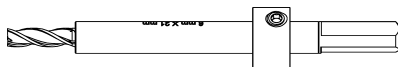


FIG. 12

End Mill Size	Cut Depth in Inches	Cut Depth in MM
5 MM	0.668"	17 mm
6 MM	0.825"	21 mm
8 MM	1.061"	27 mm
10 MM	1.061"	27 mm
1/4"	.750"	19.05 mm
3/8"	1.00"	25.4 mm

**** NOTE:** Be sure to check your endmill and settings before beginning another project to make sure you do not cut too deep or not enough

ADJUSTING THE DEPTH STOP

The Pocket Mill Pro plunges into your material up to 0.8267" or 21mm; however, if you do not want to go that deep, you can lower the built in depth stop by turning the brass dial (Part #47). Each revolution is 1mm or 0.039 inches. (See Figure 14)

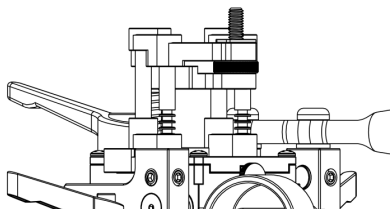


FIG. 13

Original Position

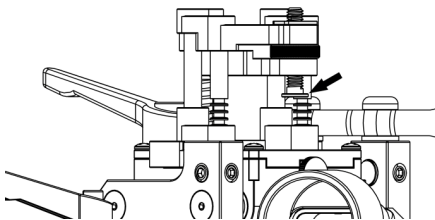


FIG. 14

Depth Stop Lowered

**** NOTE:** Make sure you return it back to the starting position after your project and before you begin your next project to avoid a depth issue

MILLING THE MORTISE

1. With one hand holding the drill, insert the drill extension down through the upper bearing and into the lower bushing and place your other hand on the handle. (See Figure 15)

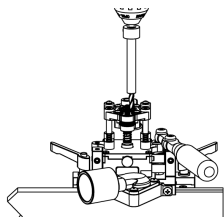


FIG. 15

2. As you pull the trigger on the drill begin moving the handle from side to side. As you apply pressure and slide the handle from one side to the other the plunger pin on either side of the carriage engages and drops the Pocket Mill Pro down 0.050 thousandths of an inch. Continue this side to side process until you reach your depth.

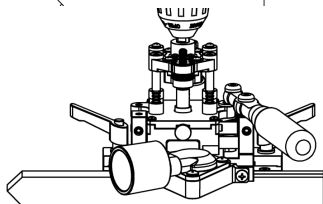


FIG. 16

3. Once you have removed your endmill, push the carriage return plunger button and the Pocket Mill Pro returns to its original position. (See Figure 18)

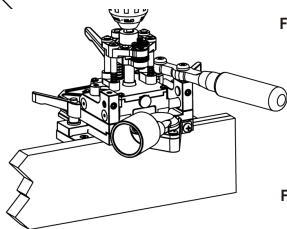


FIG. 17

4. Loosen the large adjustment knob and slide the mounting plate back revealing your mortise. (See Figure 19)

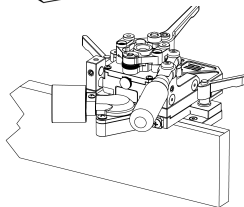


FIG. 18

5. Loosen your clamp or vise and slide your material into its next position and repeat the steps above or remove your workpiece and attach your work pieces together.

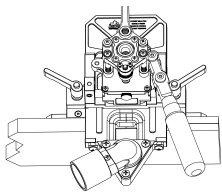


FIG. 19

**** NOTE:** Should you have a set depth you would like to achieve, revert back to Adjusting the Depth Stop in this manual.

CHECKING THE TENON FIT AND ALIGNMENT

Due to the variables in aligning the position of the mortises it will be necessary to make test cuts and check for the desired fit of the tenons in the mortise.

Small adjustments to the tightness of the mortise can be made with the width adjustment screws (Part #25). Use the 1/8" hex key provided and adjust each side equally on the Pocket Mill Pro until your desired size is achieved. (See Figure 21)

**** NOTE:** Always remember to reset the width adjustment screws for your next project

Once the correct positioning is determined, repeatable accuracy is easy to achieve with the Pocket Mill Pro.

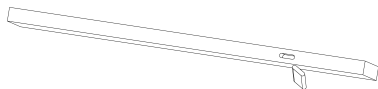


FIG. 20

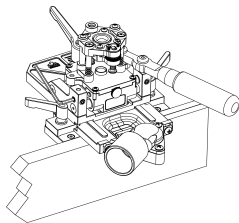


FIG. 21

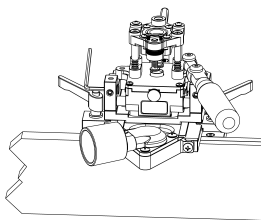
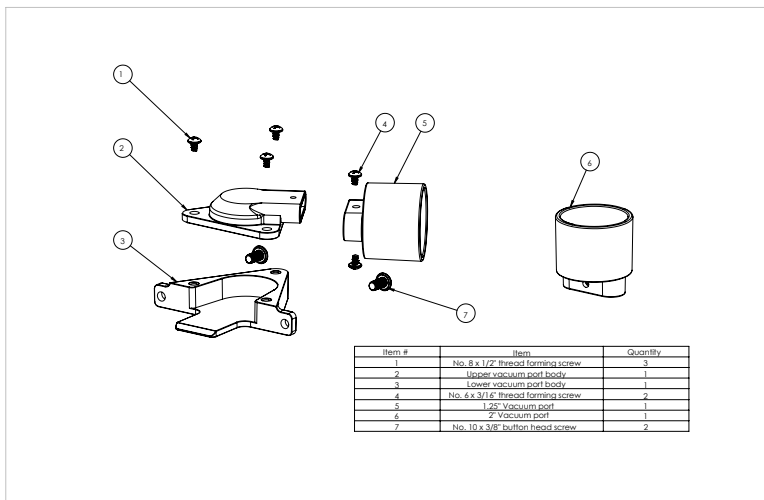
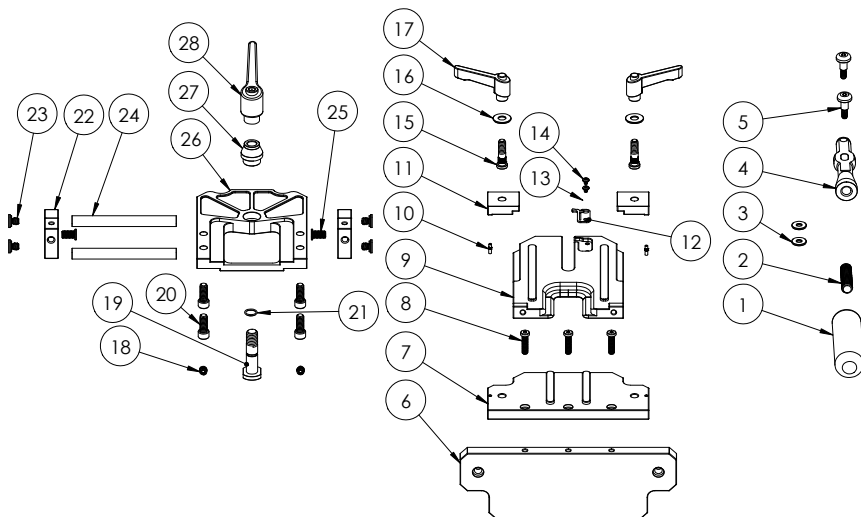


FIG. 22

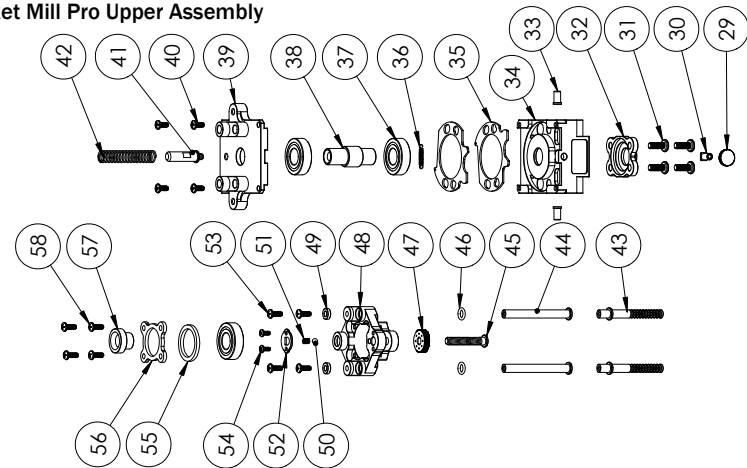
Pocket Mill Dust Port



Pocket Mill Pro Lower Assembly



Pocket Mill Pro Upper Assembly



41	Spring mount pin	1
42	Carriage return spring	1
43	Indexing pin	2
44	Guide pin	2
45	Depth Adjustment Spindle	1
46	010 O-ring	2
47	Stop adjustment wheel	1
48	Carriage drill support	1
49	Guide pin washer	1
50	Spring detent ball	1
51	Spring detent spring	1
52	Depth adjustment spindle stop	1
53	6-32 x 5/16" S.S. BHCS	4
54	4-40 x 1/4" S.S. BHCS	2
55	Upper bearing spacer	1
56	Upper bearing cap	1
57	Upper guide bushing	2
58	6-32 x 3/8" S.S. BHCS	2

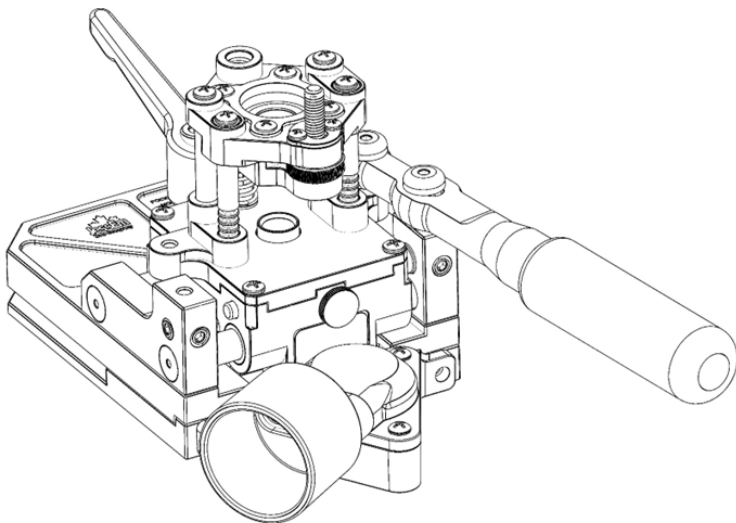
Item #	Item	Quantity
1	Outer handle	1
2	3/8"-16 x 1 1/2" Threaded Stud	1
3	#10 S.S. Washer	2
4	Handle linkage	1
5	10-32 x 3/8" shoulder screw	2
6	Lower angle	1
7	Upper angle	1
8	10-32 x 3/4" S.S. LHCS	3
9	Mourning plate	1
10	Block locating pin	2
11	Clamping block	2
12	Travel detent limiter	1
13	3.5mm ID x 5.5mm OD O-ring	1
14	6-32 x 1/8" BHCS	2
15	Clamping bolt (M6 x 1mm)	2
16	Clamping washer	2
17	M6 x 1mm adjustable handle	2
18	1/4"-20 S.S. soft tip set screw	2
19	Center adjustment T-bolt	2
20	1/4"-20 x 5/8" SHCS	4
21	8.5mm ID x 10.5mm OD O-ring	1
22	Shaft mount (left and right)	2
23	Shaft end cap	4
24	Guide bar	2
25	Width adjustment screw	2
26	Shaft mount base	1
27	Knob extension	1
28	M10 x 1.5mm adjustable handle	1
29	Release pin top	1
30	Carriage return pin	1
31	10-32 x 1/2" S.S. LHCS	4
32	Lower bearing cap	1
33	Plunger pin	2
34	Carriage	1
35	Indexing plate	2
36	Indexing plate return spring	1
37	R8 bearing	3
38	10mm rotary guide	1
39	Carriage cap	1
40	6-32 x 5/16" S.S. BHCS	4

POCKET MILL PRO™

Model # 08250



324, avenue Desbrisay
Moncton (Nouveau-Brunswick)
Canada E1E 0G8
Sans frais : 1 (800) 436-6799
Courriel : jessem@jessem.com
Site Web : www.jessem.com





Merci d'avoir choisi ce produit de JessEm Tool Company. Nous sommes reconnaissants de votre clientèle et espérons que notre produit vous satisfera. Ce produit est conçu pour durer de nombreuses années, pourvu qu'il soit utilisé et entretenu avec soin.

Le présent guide de l'utilisateur vous aidera dans l'assemblage et l'utilisation générale du produit. Il ne sert pas à vous apprendre le travail du bois. Le présent guide part du principe que vous avez déjà les compétences de base et l'expérience nécessaire pour utiliser le produit en toute sécurité. Si, après avoir lu les instructions suivantes, vous n'êtes pas certain ou à l'aise en ce qui concerne l'utilisation du produit, nous vous conseillons vivement de continuer de vous renseigner au moyen de livres ou de leçons de travail du bois.

IMPORTANT!

AVERTISSEMENT — CE PRODUIT PEUT UNIQUEMENT ÊTRE UTILISÉ AVEC UNE PERCEUSE À MAIN.

AVERTISSEMENT — L'UTILISATION DE LA FRAISE À MORTAISER (ou toute autre mèche) DANS UNE TOUPIE PEUT CAUSER DE SÉRIEUSES BLESSURES.

CONSULTEZ LES AVERTISSEMENTS SUPPLÉMENTAIRES À LA PAGE 2 AVANT D'UTILISER CE PR

IMPORTANT

Lisez attentivement le contenu du présent guide avant l'assemblage ou l'utilisation du produit.

Dans le cadre de notre politique sur l'amélioration continue de nos produits, le design et le fonctionnement des produits JessEm sont en constante évolution. Ainsi, il pourrait y avoir quelques différences entre les articles de nos catalogues, notre site Web et notre espace commercial et ceux qui vous sont vendus. Nous nous réservons le droit d'apporter des améliorations à nos produits à notre discrétion.

OUTILS ET ACCESSOIRES SUPPLÉMENTAIRES RECOMMANDÉS

Perceuse à main ½ po — avec ou sans cordon 1200 tr/min (minimum)

Aspirateur (Shop-Vac) Etou d'établi pour tenir un gararit ou une pièce

IMPORTANTES MESURES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT — L'UTILISATION DE LA FRAISE À MORTAISER (ou toute autre mèche) DANS UNE TOUPIE PEUT CAUSER DE SÉRIEUSES BLESSURES.

Les mèches ne sont pas conçues pour le nombre élevé de tours par minute d'une toupie et pourraient se plier ou se briser, causant de graves blessures corporelles. Les fraises à mortaiser devraient uniquement être utilisées avec une perceuse à main.

L'UTILISATION DE TOUT TYPE DE TOUPIE AVEC CE PRODUIT EST DÉCONSEILLÉE.

La bague de guidage et les paliers de ce produit ne sont pas conçus pour le nombre élevé de tours par minute d'une toupie.

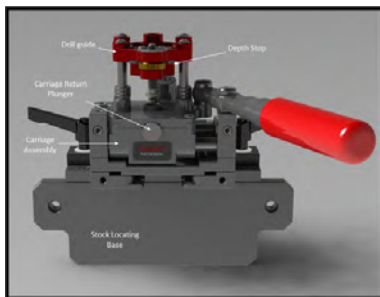
- Avant d'actionner une machine ou un outil électrique, lisez attentivement toutes les instructions de sécurité du guide de l'utilisateur de l'outil ou de la machine en question.
- Si vous n'avez pas de guide de l'utilisateur, communiquez avec le fabricant pour en demander un avant d'utiliser un outil ou une machine.
- Vous devez porter en tout temps des lunettes de sécurité conformes aux normes de sécurité de l'ANSI lorsque vous utilisez un outil ou une machine.
- Il faut toujours utiliser des dispositifs de sécurité en utilisant des outils électriques et des machines.
- Vérifiez l'état de vos mèches avant chaque utilisation. Ne jamais les utiliser si elles sont endommagées ou défectueuses.

APERÇU DU POCKET MILL PRO

Le gabarit à faux tenon Pocket Mill Pro est un système de menuiserie unique conçu pour couper des mortaises en bois aux fins d'assemblage de faux tenons. Le mode d'abaissement (brevet en instance) permet de couper une mortaise parfaite à l'aide d'une perceuse à main et du Pocket Mill Pro. Ce produit permet de placer les mortaises avec précision dans deux pièces qui sont ensuite assemblées avec un faux tenon. Le modèle 08250 comprend une fraise en carbure de 6 mm attachée à une rallonge pour perceuse en acier inoxydable et un collet de butée.

CONTENU DU SACHET DE PIÈCES

- (1) - clé hexagonale de 1/8 po
- (1) - fraise en carbure de 6 mm et rallonge pour perceuse
- (1) - collet de butée et vis de pression



ASSEMBLAGE DU POCKET MILL PRO À UN ANGLE

1. Placer (1) bloc de serrage (pièce no 11), (1) rondelle en acier inoxydable (pièce no 16) et (1) petit bouton de réglage (pièce no 17) sur le boulon de réglage (pièce no 17) sur le boulon de serrage. Répéter cette étape sur le côté opposé. (Voir figure 1.)

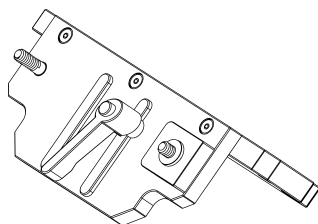


FIG. 1

2. Pour assembler le Pocket Mill Pro à un angle, desserrez les deux petits boutons de réglage (pièce no 16) des deux côtés de l'angle et alignez chaque bloc de serrage (pièce no 11) sur les deux côtés de la plaque d'assemblage. Glissez le Pocket Mill Pro dans les fentes à l'angle indiqué dans la figure 2. Serrez les poignées de fermeture.

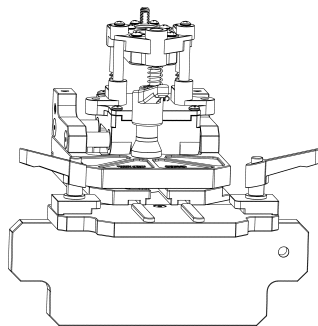


FIG. 2

** Ces poignées sont des boutons de fermeture ajustables. Pour régler ou ajuster, levez la poignée vers le haut et tournez-la jusqu'à ce qu'elle se fixe en place.

FIXER LA POIGNÉE

1. Pour fixer la poignée, choisissez l'orientation dans laquelle vous utiliserez le Pocket Mill Pro, soit le côté de la main que vous n'utilisez pas pour tenir votre perceuse. Placez les (2) rondelles de $\frac{1}{4}$ po (pièce no 3), puis la poignée (pièce no 4) et (2) boulons à épaulement en acier inoxydable 10-32 x $\frac{3}{8}$ (pièce no 5). (Voir figure 3.) Serrez les boulons d'épaulement 10-32 à l'aide de la clé hexagonale de $\frac{1}{8}$ po.

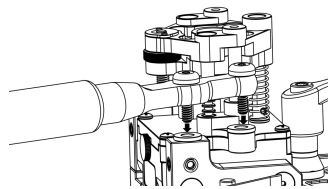


FIG. 3

Assemblage et montage du capteur de poussière

1. Après avoir choisi de quel côté fixer votre poignée sur le Pocket Mill Pro, placez le capteur de poussière (pièce no 2) dans le sens opposé.

2. Fixez la partie supérieure et inférieure du capteur de poussière à l'aide de (3) vis rondes cruciformes 8-16 x ½ po (pièce no 1) de sorte que le capteur de poussière soit orienté dans le sens opposé de la poignée.

3. Après l'assemblage, montez le capteur de poussière sur la plaque d'assemblage à l'aide de (2) vis à tête cylindrique 10-32 x 3/8 po. Choisissez la prise d'aspirateur dont vous aurez besoin. Fixez la prise de 35 mm (pièce no 6) ou le connecteur d'aspirateur de 1 3/8 po (pièce no 5) au capteur de poussière à l'aide de (2) vis rondes cruciformes de 6 x 3/16 (pièce no 4).

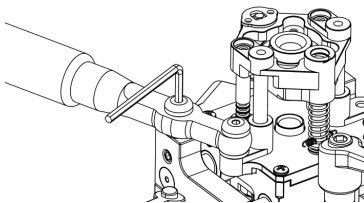


FIG. 4

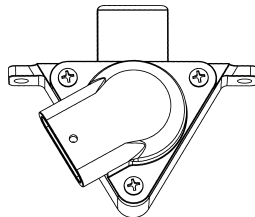


FIG. 5

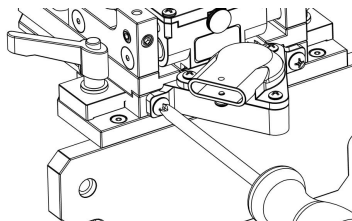


FIG. 6

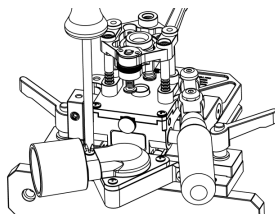


FIG. 7

Fixer votre pièce à l'angle du Pocket Mill

1. Tracez une ligne le long du centre de la pièce qui indiquera l'endroit où vos mortaises seront creusées.

** Lorsque vous aurez fixé votre Pocket Mill Pro, toutes vos coupes en continu seront les mêmes jusqu'à ce que vous modifiez la plaque d'assemblage. (Voir figure 8.)

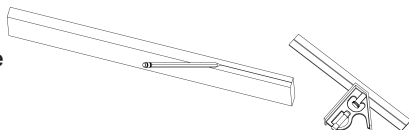


FIG. 8

2. Quand vous aurez marqué le centre, fixez votre pièce dans un étau ou à l'aide de serre-joints. (Voir figure 9.)

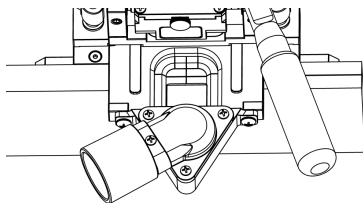


FIG. 9

3. Desserrez les poignées de fermeture ajustables et ajustez votre plaque jusqu'à ce que la ligne du centre s'aligne aux lignes gravées au laser sur le hublot de référence. (Voir figure 10.)

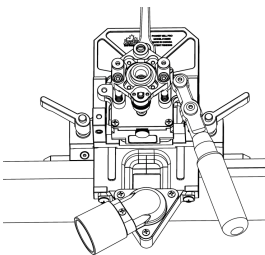


FIG. 10

4. Ensuite, fermez les deux poignées de fermeture ajustables de chaque côté du Pocket Mill Pro. (Voir figure 11.)

5. Faites glisser la base du support de l'arbre vers l'avant pour couvrir le hublot de référence et fermez la grande poignée de fermeture ajustable.

** REMARQUES : Assurez-vous de complètement verrouiller la base du support de l'arbre (pièce no 26) pour éviter de percer la plaque d'assemblage. L'emplacement de votre mortaise ne sera plus visible, mais sera situé directement sous l'endroit où votre rallonge pour perceuse est insérée.

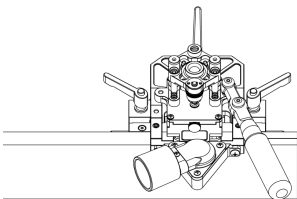


FIG. 11

FIXER LE COLLET DE BUTÉE

Assurez-vous toujours de fixer votre collet de butée à la ligne supérieure de la rallonge pour perceuse et votre vis de pression avec la clé hexagonale de 1/8 po qui vous est fournie. Ainsi, vous maximiserez la profondeur de votre coupe.

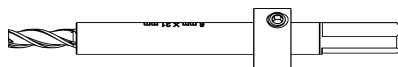


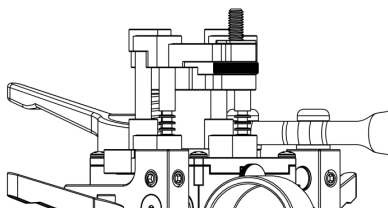
FIG. 12

End Mill Size	Cut Depth in Inches	Cut Depth in MM
5 MM	0.668"	17 mm
6 MM	0.825"	21 mm
8 MM	1.061"	27 mm
10 MM	1.061"	27 mm
1/4"	.750"	19.05 mm
3/8"	1.00"	25.4 mm

**** REMARQUE :** Assurez-vous de vérifier votre fraise et vos réglages avant chaque projet pour obtenir la profondeur souhaitée.

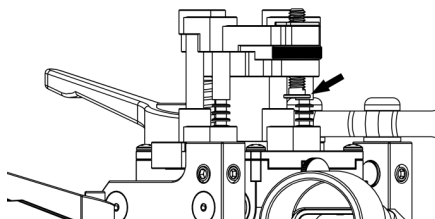
AJUSTER LA BUTÉE DE PROFONDEUR

Le Pocket Mill Pro creuse votre pièce jusqu'à 1,050 po ou 26,5 mm. Or, si vous souhaitez creuser moins loin, vous pouvez baisser la butée de profondeur intégrée en tournant le cadran en laiton. Chaque tour représente 1 mm ou 0,039 po (voir figure 14.).



Position originale

FIG. 13



Butée de profondeur baissée

FIG. 14

**** REMARQUE :** Assurez-vous de remettre la butée de profondeur à sa position originale avant et après chaque projet pour éviter les problèmes de profondeur.

DÉCOUPER LA MORTAISE

1. Votre perceuse dans une main, insérez la rallonge pour perceuse dans le palier supérieur et la bague de guidage inférieure, puis posez votre autre main sur la poignée. (Voir figure 15.)

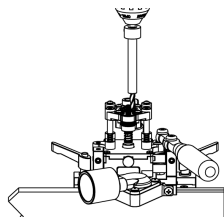


FIG. 15

2. Dès que vous appuyez sur la gâchette de la perceuse, commencez à glisser la poignée de gauche à droite. En appliquant de la pression et en faisant glisser la poignée de gauche à droite, les goupilles de pistons situées de chaque côté du chariot sont activées et descendent le Pocket Mill Pro de 0,050 millième de pouce. Continuez de faire glisser de gauche à droite jusqu'à ce que vous obteniez la coupe souhaitée.

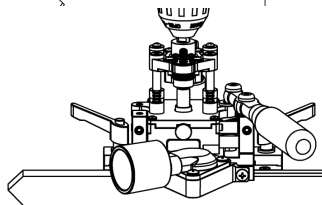


FIG. 16

3. Après avoir retiré la fraise, appuyez sur le bouton du piston de retour du chariot et le Pocket Mill Pro retournera à sa position de départ. (Voir figure 18.)

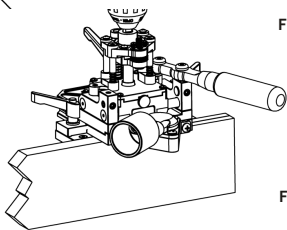


FIG. 17

4. Desserrez le gros bouton de réglage et glissez la plaque d'assemblage pour révéler votre mortaise. (Voir figure 19.)

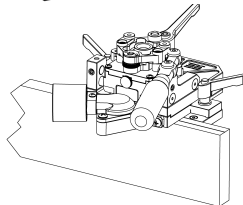


FIG. 18

5. Desserrez votre étau ou serre-joint, puis glissez votre pièce à la position suivante et répétez les étapes précédentes, ou retirez votre pièce et joignez vos pièces l'une à l'autre.

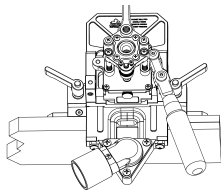


FIG. 19

**** REMARQUE :** Si vous avez une profondeur en tête, consultez l'étape Ajuster la butée de profondeur du présent guide.

VÉRIFIER L'AJUSTEMENT ET L'ALIGNEMENT DU TENON

En raison des variables liées à l'alignement des mortaises, il est nécessaire de faire des essais pour obtenir l'ajustement des tenons souhaité pour la mortaise.

Il est possible de légèrement rajuster la tension de la mortaise avec les vis de réglage de la largeur (pièce no 21). Utilisez la clé hexagonale de 1/8 po qui vous est fournie pour régler chaque côté de façon égale sur le Pocket Mill Pro jusqu'à l'obtention de la taille souhaitée. (Voir figure 21.)

**** REMARQUE :** N'oubliez jamais de remettre les vis de réglage de la largeur en place pour votre prochain projet.

Une fois la bonne position déterminée, il est facile de répéter avec précision avec le Pocket Mill Pro.

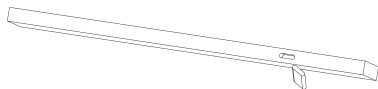


FIG. 20

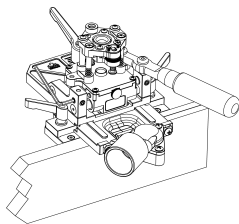


FIG. 21

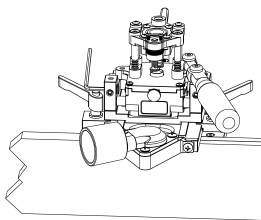
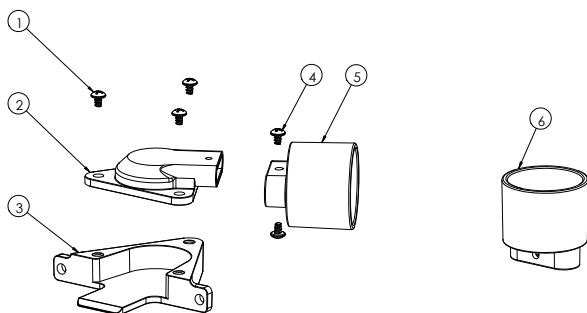


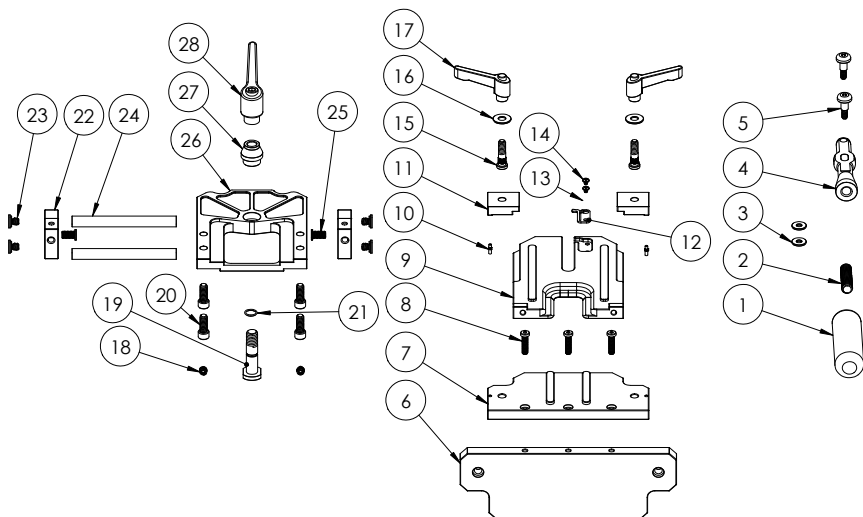
FIG. 22

Pocket Mill Dust Port

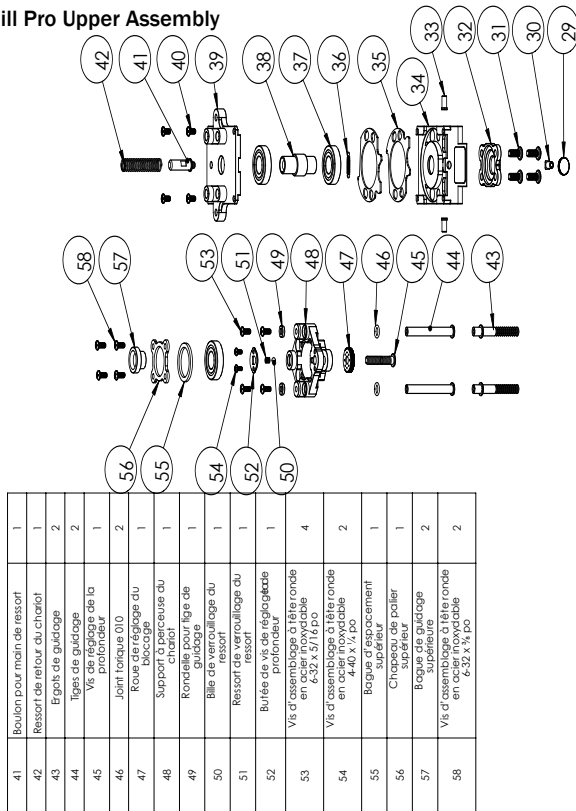


No de pièce	Pièce	Quantité
1	Vis autotaraudeuses formant le filet no 8 x ½ po	3
2	Ensemble supérieur du connecteur d'aspirateur	1
3	Ensemble inférieur du connecteur d'aspirateur	1
4	Vis autotaraudeuse formant le filet no 6 x 3/16 po	2
5	Connecteur d'aspirateur 1.25 po	1
6	Connecteur d'aspirateur 2 po	1

Pocket Mill Pro Lower Assembly



Pocket Mill Pro Upper Assembly



41	Boulon pour main de ressort	1
42	Ressort de retour du chariot	1
43	Ergots de guidage	2
44	Tiges de guidage	2
45	Vis de réglage de la profondeur	1
46	Joint torique O10	2
47	Roue de réglage du bécage	1
48	Support de la tige de chariot	1
49	Rondelle pour l'axe de guidage	1
50	Bille de verrouillage du ressort	1
51	Ressort de serrailage du ressort	1
52	Bulèze de vis de réglage de profondeur	1
53	Vis d'assemblage à tête ronde en acier inoxydable 6-32 x 5/16 po	4
54	Vis d'assemblage à tête ronde en acier inoxydable 4-40 x 1/4 po	2
55	Bague d'espacement supérieur	1
56	Chapeau de polier supérieur	1
57	Bague de guidage	2
58	Vis d'assemblage à tête ronde en acier inoxydable 6-32 x 1/2 po	2

Item #	Item	Quantity
1	Poignée exterie	1
2	Goujon fileté	1
3	Rondelles en acier inoxydable	2
4	Poignée	1
5	Vis à épaulement 10-32 x 1/2 po	2
6	Angle inférieur	1
7	Angle supérieur	1
8	Vis d'assemblage à tête creuse basse en acier inoxydable 10-32 x 1/4 po	3
9	Plaque d'assemblage	1
10	Goupille de position du bloc	2
11	Bloc de serrage	2
12	Limiteur de déplacement	1
13	Joint torique 3,5 mm Di x 5,5 mm De	1
14	Vis d'assemblage à tête ronde épau	2
15	Boulons de serrage (M6 x 1 mm)	2
16	Rondelles de serrage	2
17	Poignées ajustables M6 x 1 mm	2
18	Vis de pression à pointe adaptable en acier inoxydable 1/4 po - 20	2
19	Boulon en T pour réglage central	1
20	Vis d'assemblage à tête creuse 1/4 po - 20	4
21	Joint torique 8,5 mm Di x 10,5 dm	1
22	Support de l'arbre (gauche et droite)	2
23	Bouchon d'arbre	4
24	Bores de guidage	2
25	Vis de réglage de la largeur	2
26	Base du support de l'arbre	1
27	Rallonge du boulon	1
28	Boulon de réglage M10 x 1,5	1
29	Partie supérieure de la goupille de démontage	1
30	Goupille de retour du chariot	1
31	Vis d'assemblage à tête creuse basse en acier inoxydable 10-32 x 1/2 po	4
32	Chapeau de polier inférieur	1
33	Goupille de piston	2
34	Chariot	1
35	Disques d'écrous	2
36	Ressort de rappel de disques	1
37	Pêliers R8	3
38	Guide de rotation de 10 mm	1
39	Chapeau de chariot	1
40	Vis d'assemblage à tête ronde en acier inoxydable 6-32 x 3/16 po	4